



Entlacken von  
fehlbeschichteten  
Teilen



# Eskaten-Eskastrip

– da geht der Lack ab!

**HAUG**<sup>®</sup>  
CHEMIE

Substanz. Partnerschaftlich. Erleben.



# Weg mit dem Lack!

In der lackverarbeitenden Industrie gibt es unterschiedlichste Anwendungen, die eine Entlackung erforderlich machen.

## ■ Fehlbeschichtungen:

Bei der Naßlackierung wie auch bei der Pulverbeschichtung kommt es immer mal wieder zu Fehlbeschichtungen.  
Die Folge: Hochwertige Teile müssen verschrottet oder entsorgt werden.

## ■ Verklebte Kontakte/Verbindungen:

Beim Lackieren bauen sich auf Aufhänge- und Lackierständern Lackschichten auf.  
Die Folge: Nach kurzer Zeit passen feinste Steckverbindungen nicht mehr – oder es werden beim elektrostatischen Lackieren Kontakte unterbrochen.

## ■ Verschmutzte Gitterroste:

Mit Lackresten verschmutzte Gitterroste stellen ein großes Unfallrisiko dar.  
Die Folge: Es besteht ein erhöhtes Personalausfall-Risiko.

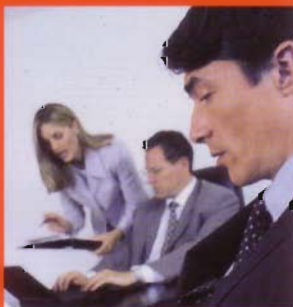
Mit Eskaten-Eskastrip Entlackungsmitteln bieten wir Ihnen für die unterschiedlichsten Anwendungsfälle und Materialien (Stahl, empfindliches Aluminium oder Kunststoffe) passende Entlackungslösungen. Im Vordergrund steht dabei eine schonende Behandlung, um Angriffe auf das Trägermaterial auszuschließen.

Unsere Produkte entsprechen dem neuesten Stand der Technik und werden laufend überprüft und verbessert. Modernste Produktionsstätten sowie computergesteuerte Abläufe garantieren eine gleichbleibende Produktqualität und sichern damit auch Ihren Produktionsprozeß. Ausdruck dafür ist unsere Zertifizierung nach DIN ISO EN 9001 durch die DQS.

QUALITÄTSMANAGEMENTSYSTEM



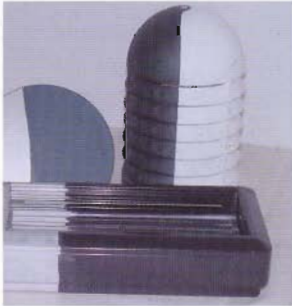
DQS-zertifiziert nach  
DIN EN ISO 9001 Reg. Nr. 4748-01



Ob Lohnentlacker oder Beschichter in eigener Produktion – alle haben das gleiche Problem: der Lack muß ab.



# Jeder **Fall** ist anders ...



So verschieden die Anforderungen unserer Kunden sind, so unterschiedlich sind auch die Lösungswege. Deshalb liefern wir Ihnen nicht Produkte von der Stange, sondern solche mit individuellem Zuschnitt:

- ① In einem persönlichen Beratungsgespräch machen sich unsere Fachleute vor Ort ein Bild von Ihrer Problemstellung.
- ② Im Labor nehmen wir auf der Basis Ihrer Musterteile Entlackungsversuche mit verschiedenen Formulierungen vor. Dabei greifen wir auf unterschiedlichste Produkte und Verfahren (Kalt-, Warm- oder Heißentlackung) zurück.
- ③ Steht das Produkt fest, demonstrieren wir Ihnen seine Funktionsweise, damit Sie sich von der Qualität der entschichteten Oberfläche, der benötigten Zeit und der Handhabung selbst ein Urteil bilden können.
- ④ Bei Bedarf bieten wir Ihnen auch die passende Anlagentechnik, die maßgeblich zum Erfolg der Entlackungswirkung beiträgt.

## Im Fokus – die Gesamtlösung:

Die Praxis hat es gezeigt: Der Bau von Entlackungsanlagen ist für namhafte Anlagenbauer uninteressant und dem Anwender fehlt dazu oft das Know-how. Aus diesem Grund haben wir unsere Wertschöpfungskette ausgebaut und bieten seit einigen Jahren funktionelle, robuste und einfach zu bedienende Anlagen an.

## Gut ausgestattet – mit Standards und Extras:

- Komplett aus Edelstahl gefertigte Entlackungsanlagen
- Wände mit 50 mm dicker Isolierung
- Beheizbares Becken inklusive Automatikregelung und Temperaturanzeige
- Umwälzpumpe zur Beschleunigung der Entschichtungszeit
- Randabsaugung (optional)
- Zwei Ablaufhähne zum Ablassen der Flüssigphase und zur Entnahme des Lackschlammes
- Filtersystem für kontinuierlichen Lackaustrag
- Abspritzstation



Unsere Anlagen werden individuell gebaut:

- in jeder gewünschten Größe und Ausführung
- passend zu Ihren Beheizungsmöglichkeiten.



# ... die Lösung **individuell**

## **Wirtschaftlich gepflegt – mit System:**

Eine regelmäßige Entschlammung des Entlackungsbades verlängert dessen Standzeit, minimiert den Verbrauch und vermeidet Abfall. Folgende Methoden stehen Ihnen zur Auswahl:

### ■ Manuelle Entschlammung:

Hier wird die flüssige Phase des Bades abgezogen und der verbleibende Schlamm mit einem Spachtel oder einer Schaufel entnommen.

### ■ Automatische Entschlammung

Die Entschlammung über einen Separator ist die teuerste, aber auch effektivste Methode.

### ■ Kontinuierliche Schlammaustragung

Wirtschaftlicher ist die kontinuierliche Schlammaustragung über ein Filtersystem, das wir Ihnen anbieten. Über einen Beutelfilter wird dem Bad permanent in einem Bypass das Entlackungsmedium entnommen, gefiltert und wieder zugeführt.

## **Kontinuierliche Betreuung – als Verpflichtung:**

Nach dem Erwerb einer Anlage werden Sie von unseren Außendienstmitarbeitern regelmäßig besucht. Deren Aufgabe ist es, die richtige Konzentration der Entlackungsbäder zu überwachen und Proben beim Labor einzureichen. So kann rechtzeitig ermittelt werden, ob Nachschärfmengen erforderlich sind bzw. in welchem Zustand sich das Bad befindet.

## **Geschlossener Kreislauf – durch Entsorgung:**

Als Ihr Partner kümmern wir uns auch um die kostengünstige Entsorgung des Lackschlammes. Wir übernehmen die anfallenden Schlämme und führen diese gemäß den gesetzlichen Vorschriften den geeigneten Verwertungsanlagen zu. Natürlich erhalten Sie von uns die entsprechenden Nachweise über die ordnungsgemäße Entsorgung. Bei Bedarf stellen wir Ihnen geeignete Sammelbehälter zur Verfügung und garantieren Ihnen einen Abholservice mit unserem eigenen Fuhrpark.

Unser Service reicht von der regelmäßigen Badkontrolle (Titration, Konzentrationsbestimmung) bis hin zur permanenten Betreuung durch technische Fachberater.





Produktbezeichnung	Reaktion	Einsatztemperatur/ Konzentration/Entlackungszeiten	Grundmaterialien	Anwendungsbereiche/Einsatzgebiete
<b>Produkte für die Kaltentlackung</b>				
<b>Eskaten OMC 1000</b>	sauer	20 °C, pur, 20 Minuten – mehrere Stunden, je nach Schichtdicke und Geometrie der Teile	Eisen/Stahl/Aluminium Vorversuche bei empfindlichen Legierungen	Zur Entfernung von EP-Pulver-, 2-K-EP-, PUR- und Acryllacken. Aufhängevorrichtungen, Fehllackierungen, Reparaturbereich
<b>Eskaten OMC 2000</b>	sauer	20 °C, pur, 20 Minuten – mehrere Stunden, je nach Schichtdicke und Geometrie der Teile	Eisen/Stahl/Aluminium Vorversuche bei empfindlichen Legierungen	Zur Entfernung von EP-Pulver-, 2-K-EP-, PUR- und Acryllacken. Fehllackierungen, Reparaturbereich, Aufhängevorrichtungen, Gestelle, Haken.
<b>Eskaten VU 288</b>	alkalisch	18–25 °C, pur, 15–45 Minuten bei 120 µm Schichtdicke	Eisen/Stahl/Aluminium/ verzinkter Stahl Info-Blatt beachten	Vorzugsweise zur Entfernung von Polyester- u. PE/EP-Mischpulverbeschichtungen. Auch für NC- u. KH-Systeme geeignet. Vorversuche erforderlich. Fehlbesehichtungen, Gestelle, Haken.
<b>Produkte für die Heiß- bzw. Warmentlackung</b>				
<b>Eskastrip H 413 Eskastrip 414 (Nachschärfer)</b>	alkalisch	25–50 °C, pur, 15–45 Minuten bei 120 µm Schichtdicke	Eisen/Stahl/Aluminium/ verzinkter Stahl Info-Blatt beachten	Vorzugsweise zur Entfernung von Polyester- u. PE/EP-Mischpulverbeschichtungen. Auch für NC- u. KH-Systeme geeignet, Vorversuche erforderlich. Bei Fehlbesehichtungen anzuwenden. Aufhängevorrichtungen, Fehllackierungen, Reparaturbereich, Gestelle, Haken.
<b>Eskastrip H 470 A</b>	alkalisch	60–90 °C, 1:1 in Wasser Pulverbeschichtungen: 70 µm 30–40 Minuten Naßlacke: 30–70 µm 50–60 Minuten Hydrolacke: 30–70 µm 2 Stunden	Stahl- und Eisenwerkstoffe keine Leicht- und Buntmetalle	Zur Entfernung von Polyester- u. Mischpulverbeschichtungen, Lösemittellacken, 1- u. 2-K-Systemen sowie Hydrolacken. Bei Fehlbesehichtungen anzuwenden. Aufhängevorrichtungen, Fehllackierungen, Reparaturbereich, Gestelle, Haken.
<b>Eskastrip H 321 A</b>	alkalisch	80–100 °C, pur	Aluminium/Buntmetalle	Zur Entfernung von Polyester- u. Mischpulverbeschichtungen, Lösemittellacken, 1- u. 2-K-Systemen sowie Hydrolacken. Bei Fehlbesehichtungen anzuwenden. Aufhängevorrichtungen, Fehllackierungen, Reparaturbereich, Gestelle, Haken.
<b>Gelartiger Abbeizer</b>				
<b>Eskastrip 410</b>	sauer	Raumtemperatur pur	Eisen/Stahl/Aluminium	Gelartiger Abbeizer für Beschichtungen, die auf großen Bauteilen, Maschinen usw. aufgebracht sind und auf Grund der Größe nicht getaucht werden können. Zur Entfernung von 2-K-Lacken auf EP- u. PUR-Basis. Eignet sich gut als Graffiti-Entferner auf Betonflächen und für Industrieböden, die mit EP-Besehichtungen behaftet sind. Dispersionsfarben lassen sich nach entsprechend langer Einwirkzeit gut mit einem Spachtel abkratzen. Grundsätzlich sind Vorversuche notwendig.

# Bewährte Partnerschaft

## – mit der lackverarbeitenden Industrie

Die Haug Chemie GmbH ist seit über 30 Jahren Partner der lackverarbeitenden Industrie im In- und Ausland. Mit einer umfassenden Produktpalette bieten wir organische und anorganische Lösungen für alle Bereiche der Oberflächenbehandlung.

ESKA	Lackverdünner
ESKANOL	Reinigungsverdünner
ESKAPON S	Kaltentfetter auf Lösemittelbasis
ESKAPON E	Reinigungskonzentrate, biologisch abbaubar
ESKAPHOR HD	Hochdruck- und Dampfstrahlreiniger
ESKAPHOR K/N	Alkalische Reiniger oder Neutralreiniger
ESKAPHOR W	Eisenphosphatierungen
ESKAPHOR AB/S	Aluminium-, Edelstahl- und Stahlbeizen
ESKAPHOR KO	Lackkoagulierungsmittel
ESKAPHOR H	Chromatierverfahren für Aluminium
ESKAGEN	Korrosionsschutzmittel
ESKATEN	Kaltentlackungsmittel
ESKASTRIP	Heiß- und Warmentlacker
DEWATOL	Wasserverdrängungsmittel

Vertriebspartner in folgenden Ländern:

Belgien, Österreich, Polen, Rumänien, Schweiz, Skandinavien, Slowenien, Tschechien, Ungarn

 **HAUG**® Haug Chemie GmbH  
CHEMIE

Substanz. Partnerschaftlich. Erleben.

Breite Seite 14–16

D-74889 Sinsheim

Telefon 0 72 61/4 01-0

Telefax 0 72 61/56 24

E-Mail: [info@haugchemie.de](mailto:info@haugchemie.de)

Internet: <http://www.haugchemie.de>